

# Conarc® 49C

## GŁÓWNE CECHY

- Potwierdzona udarność do -40°C oraz dobre wartości parametru CTOD do temperatury -10°C
- Elektroda do zastosowań morskich (offshore) w przypadkach, gdy wymagany jest brak niklu w składzie chemicznym
- Uzysk stopiwa 100%-120%

## KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E7018-1 H4R  
EN ISO 2560-A E 46 4 B 32 H5

## RODZAJ PRĄDU

AC/DC(+/-)

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					-20°C	-50°C	-46°/-50°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Wartości typowe	AW	480	580	28	200	170	100

AW = bez obróbki cieplnej

Zarówno do zastosowań nie wymagających dalszej obróbki cieplnej oraz gdy niezbędne jest wyżarzanie odpężające. Wartość CTOD przy -10°C > 0,25 mm

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	55-80
3,0 x 350	70-110
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-160
4,0 x 450	120-160
5,0 x 450	180-240

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	SRP	70	1.3	511420-1
	CBOH	110	2.0	509236-1
3,2 x 350	SRP	50	1.9	511437-1
	CBOX	108	4.0	509243-1
3,2 x 450	SRP	50	2.4	511475-1
	CBOX	108	5.2	509250-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	511505-1
	CBOX	80	4.3	509359-1
4,0 x 450	SRP	28	2.0	511536-1
	CBOX	80	5.6	509366-1
5,0 x 450	SRP	23	2.4	511529-1
	CBOX	50	5.3	509465-1

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)